

## カーボンニュートラル時代へ向け、ナカキンは切削工具のCO2削減を提案してまいります！！



多方向旋削加工用工具



加工時間短縮⇒消費電力量削減



動画を  
ご覧ください



- ポイント!**
- ・1本で外径、端面、めすみ加工など多方向への加工が可能
  - ・同一コーナの左右で引き加工、押し加工の両方に対応し、実質コーナ数は2倍に引き加工は、リングバリ対策にも効果的です
  - ・最大  $f = 1.2 \text{ mm/rev}$  の高送り引き加工により、従来 ISO 工具の約 2 ~ 3 倍の高効率加工が可能
  - ・中仕上げから荒加工まで可能なコーナ角  $80^\circ$  と、仕上げ加工に最適なコーナ角  $35^\circ$  タイプをラインアップ

ヘッド交換式エンドミル



動画を  
ご覧ください



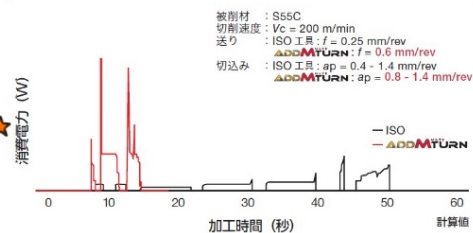
- ポイント!**
- ・ヘッドとシャンクの組み合わせが豊富なヘッド交換式エンドミル
  - ・シンプル&高精度な取付け機構で、工具交換時間を劇的に短縮
  - ・スクエア、高送りから、面取り、ねじ切りまで豊富なヘッドラインアップ

つかう



それはCO2の削減です！

ツールパスの削減と高送り加工により、  
加工時間を 65% 短縮



一本で、  
外径  
端面、  
めすみ  
加工！！

工具交換時間短縮、廃棄物重量削減



つかう



待機電力削減率

すてる



廃棄物重量

それはCO2の削減です！

ソリッドエンドミル

約 10 分

約 1 分  
交換時間 ▶ 1/10

■ 超硬合金使用量

ソリッドエンドミル

重量 ▶ 254g  
(ø16 mm, 4 枚刃, LF = 100 mm)

重量 ▶ 59g  
(ø16 mm, 4 枚刃)

超硬重量  
1/4

ナカキンは、CO2排出の削減量も見える化していきます！

|                               | 現状インサート  | 推奨するインサート  |
|-------------------------------|--|--|
| 機械仕様                          | 門型 MC  | 門型 MC  |
| 主軸動力 (kW)                     | 32kW   | 32kW   |
| ツーリング                         | BT50フェイスミルアーバ                                      | BT50フェイスミルアーバ                                      |
| 月産数量 (個)                      | 40   | 40   |
| サイクルタイム (秒)                   | 3,220  | 998  |
| テーブル送り Vf(mm/min)             | 200  | 600  |
| 平均所要動力 (Kw)                   | 8kW (25%)  | 9.6kW (30%)  |
| 月間CO2排出量 (kg-CO2)             | 129.66   | 48.22  |
| ※CO2排出係数=0.453kg-CO2/kWhとして算出 |  |  |
| 計算式                           | $40 \times 3,220 \div 3,600 \times 8 \times 0.453$ | $40 \times 998 \div 3,600 \times 9.6 \times 0.453$ |

切削工具改善効果を  
CO2削減量を算出し見  
える化します！

詳しくはナカキン担当へお問い合わせください！

一関東グランドフェアのお知らせ



「モノづくり」「すまいづくり」「環境づくり」「まちづくり」  
の4つのゾーンにおいて社会課題を解決する商品やAI・デジタル活用  
したソリューションを幅広くご提案します！

【開催日時】  
2023 7/7 10:00 - 17:30

【開催場所】  
幕張メッセ  
9~11ホール  
主催：やまぎみ会 協賛：資団会  
後援：ユアサ商事株式会社



詳細リンクはこちら